

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
18. Januar 2001 (18.01.2001)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 01/03906 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B29C 45/47**

Georg [AT/AT]; Boder 59, A-8786 Rottenmann (AT).
POKORNY, Peter [AT/AT]; Friedhofstrasse 20, A-4311
Schwertberg (AT).

(21) Internationales Aktenzeichen: **PCT/AT00/00186**

(22) Internationales Anmeldedatum:
7. Juli 2000 (07.07.2000)

(74) Anwälte: **TORGGLER, Paul** usw.; Wilhelm-Greilstrasse
16, A-6020 Innsbruck (AT).

(25) Einreichungssprache: **Deutsch**

(81) Bestimmungsstaaten (*national*): **CA, US.**

(26) Veröffentlichungssprache: **Deutsch**

(84) Bestimmungsstaaten (*regional*): europäisches Patent (AT,
BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC,
NL, PT, SE).

(30) Angaben zur Priorität:
99113324.0 9. Juli 1999 (09.07.1999) **EP**

(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US*): **ENGEL MASCHINENBAU GESELLSCHAFT M
B H** [AT/AT]; Ludwig-Engel-Strasse 1, A-4311 Schwert-
berg (AT).

Veröffentlicht:
— *Mit internationalem Recherchenbericht.*

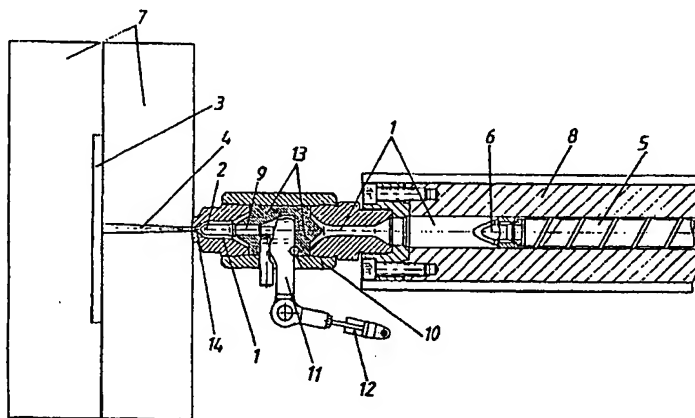
*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes, und der anderen
Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on
Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe
der PCT-Gazette verwiesen.*

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): **STEINBICHLER,**

(54) Title: **INJECTION-MOULDING METHOD**

(54) Bezeichnung: **VERFAHREN ZUM SPRITZGIESSEN**



(57) Abstract: The invention relates to an injection-moulding method, in which pressurised synthetic material is injected from a sealable antechamber (1), after the removal of a seal (2), into a moulding cavity (3), filling the latter under pressure. The volume of the antechamber (1) and the pressure which prevails therein when the seal (2) is removed, have values which result in the formation of at least half the pressure achieved during the moulding process in the moulding cavity (3), if the antechamber (1) volume is maintained at a constant level throughout the injection-moulding process.

(57) Zusammenfassung: Verfahren zum Spritzgießen, bei dem unter Druck stehender Kunststoff aus einem absperzbaren Vorraum (1) nach Öffnen einer Absperrung (2) in einen Formhohlraum (3) gespritzt wird und diesen unter Druck füllt, wobei das Volumen des Vorraums (1) und der darin herrschende Druck beim Öffnen der Absperrung (2) Werte aufweisen, bei deren Vorhandensein mindestens die Hälfte des im Verfahren im Formhohlraum (3) erreichten Druckes auch entsteht, wenn das Volumen des Vorraumes (1) während des Einspritzvorganges konstant gehalten wird.

WO 01/03906 A1